



TITLE:

イギリス綿業マニュファクチュアの企業構造 - 綿業企業の歴史的類型(1) -

AUTHOR(S):

堀江, 英一

CITATION:

堀江, 英一. イギリス綿業マニュファクチュアの企業構造 - 綿業企業の歴史的類型(1) -. 経済論叢 1965, 96(3): 155-175

ISSUE DATE:

1965-09

URL:

<https://doi.org/10.14989/133083>

RIGHT:

經濟論叢

第九十六卷 第三號

イギリス綿業マニユファクチュアの

企業構造堀 江 英 一 1

第三のカザノーヴァ (3)穂 積 文 雄 22

古典派経済学と国際分業論吉 信 肅 50

昭和四十年九月

京都大學經濟學會

イギリス綿業マニュファクチュアの 企業構造

——綿業企業の歴史的類型 (1)——

堀 江 英 一

I ま え が き

わたしはここで産業革命直前の18世紀中期—マニュファクチュア段階最終期のイギリス綿業マニュファクチュアの企業構造を説明することとするが、マニュファクチュア段階の企業構造を説明するためには、イギリス綿業でなく羊毛工業 *woollen and worsted industry* をえらぶべきであるとも考えられる。イギリスにとって羊毛工業はマニュファクチュア段階を代表する伝統的な「国産」工業であるのに反し、綿業は新しく移植され二次的地位をしめる外来産業であって、これら2つの産業の発展過程は対照的である。

綿業はもともとインドの伝統産業であって、ほぼ12世紀中頃にイタリアに移植されてヨーロッパ大陸にひろがったが、それは16世紀中頃大陸からの避難民によってふい羊毛工業都市ノーリッチに移されて、16世紀と17世紀との交にようやくリブル河以南のランカシャー南部に定着した (Unwin, G., *Introduction*, in Daniels, G. W., *The Early English Cotton Industry*, 1920, pp. xxi-xxii)¹⁾。もちろんランカシャー南部にもプレストン・ウィガン・リヴァプールなどの自治都市があったが、当時の綿業はこれらの都市の位置したアイルランド海岸でなく、その東よりのブラックバーン—ボルトンの細長い農村地域にさかえ、都市規制をうけることはなかったし、さらに16世紀末に定着した新興産業であったために、伝統産業をしばらくつけていた織布工諸条例や徒弟条例な

1) ベインズは、綿業のイタリアへの移植を14世紀初期としたが (Baines, E., *History of the Cotton Manufacture*, 1835, pp. 38-43), アンウィンの批判以来、本文の説明が定説となっている。

どの絶対王政的産業規制もうけなかった。イギリス綿業は、農村工業としての羊毛工業が苦闘してきた都市規制・産業規制を経験することなく、はじめから農村工業として自由に発展することができた。

ところで、こうしてランカシャに定着した綿業は、毛織物がイギリス産の羊毛を加工した純粹の「国産」であるのに反し、原料を輸入したばかりでなく、インドのキャラコやモスリンとはちがっていた。インドの綿織物は経・緯ともに綿糸をつかった純粹の綿織物であったが、「マンチェスター製品」Manchester goods は緯には綿糸、経に多くは麻ときに毛をつかった麻綿または毛綿交織物であって（さしあたり Daniels, *op. cit.*, pp. 26-29）²⁾、ヨーロッパ人の手工技術では強い経糸綿糸をつくることができず、イギリスへのインド綿布とくにキャラコの輸入は増加をみつけた。これに脅威を感じた羊毛工業者はインド（ペルシャ・中国）からの^{フロンツ}捺染キャラコの輸入を禁止する1700年の法律（11 & 12 William III, C. 10）を通過させたが、この措置はインドから白生地を輸入してロンドンで捺染するという新しい方向を発展させただけで、1718～19年の1年間インドから輸入されロンドンで捺染されたキャラコ162万ヤードのうち、97万が国内で消費される有様であった。かれらはそこで、1721年に一切の捺染キャラコを、それがインドで捺染されようとイギリスでなされようと、使用し着用することを禁止する法律（7 George I, C. 7）を通過させた。ランカシャ綿業は18世紀はじめにインド綿布をしめだして国内市場を独占して、インド綿布にかわる代替品産業として発展できるようになった。さらに、これにさきだつ1712年には捺染^{リキセン}麻織物1ヤード当り3ペンス・捺染キャラコ1½ペンスの消費税（10 Anne, C. 19）、1714年にはそれを2倍にし（12 Anne, C. 9）、捺染ファスチアンは麻織物にいれられたが、1736年にはファスチアンは麻織物と法定された（9 George II, C. 4）。マンチェスター製品はイギリスで市民権を確立し

2) マンチェスター製品は、普通には、ファスチアン fustian, チェック check とレース・リボンなどの小巾織物 smallware に分類され、前二者は麻綿交織物で普通の手織機で織られ、小巾織物は梳毛製品、ときには毛または麻と綿との交織物でオランダ織機 Dutch loom で織られた。オランダ織機は一時に最大限24本の小巾織物をつくれる原始的機械である。

た (Wadsworth, A. P., and Mann, J. D. L., *The Cotton Trade and Industrial Lancashire, 1600-1780*, 1931, pp. 132-40. 以下 M-W と略記。なお法的規制の歴史については Baines, E., *History of Cotton Manufacture*, 1835, Chap. XIV 参照)。ランカシャ綿業は 18 世紀はじめにその基礎を確立したといえよう。1700 年以降の発展をみると、10ⁿ 年平均の綿花純輸入量は 1700~1709 年の 115 万^{ポンド}封度から 1750~59 年 281 万, 1760~69 年 356 万, 1770~79 年 480 万, 産業革命がその偉力をあらわしはじめた 1780~89 年には実に 1552 万に増加し (Mitchell, B. R., *Abstract of British Historical Statistics*, 1962, pp. 177-8 から算出⁵), マンチェスターの都市人口も 1717 年の 12,500 から 1758 年の 20,000, 1773 年の 30,000 に増加した (W-M, p. 312)。

ところで、羊毛工業が中世ヨーロッパ世界にうまれた伝統産業であるとすれば、ランカシャ綿業はコロンブスにはじまる商業革命を刻印された新興産業であった。羊毛工業がイギリス産羊毛を原料として発展したのに対し、ランカシャ綿業は麻糸の多くをドイツとアイルランドから、綿花をはじめはレヴァント、のちには西インド諸島とレヴァントから輸入した。1750 年の綿花の輸入 230 万封度のうち、西インド諸島から 112 万, レヴァントから 108 万で (Mitchell, *op. cit.*, Chap. VII), 西インド諸島の綿花はリヴァプールから、レヴァントのはロンドンから輸入された。生産された綿織物は、広く国内市場ばかりでなく、1759 年の輸出 11 万^{ポンド}はアイルランド 1 万 3000, ヨーロッパ 400, アメリカ 5 万 7000, アフリカ 3 万 9000 にわかれていたが (W-M, p. 146), さらに大量のインド産白生地綿布がロンドンで捺染されて再輸出され、1773 年の輸出綿・麻製品 265 万ヤードのうち、再輸出インド捺染キャラコはイギリス製品 20 万に対して 142 万に達していた (W-M, p. 162)。さらに、イギリスおよびインドの綿製品は、直接西インドに輸出されるとともに、アフリカのギネアで交換されそこから輸出された奴隷とともに、西インド諸島で綿花・砂糖・タバコと交換され、リヴァプールは 18 世紀半にロンドン・ブリストルをしのいでイギリス最大の奴

隷商人の港になった (W-M, pp. 227-9)³⁾。国内的には比較的自由に発展したランカシャ綿業は、新しい世界市場のなかで原料・輸出両面から、航海条例・東インド会社・トルコ会社・アフリカ会社などの重商主義的貿易＝植民政策にまもられて発展した。それにしても、ランカシャ綿業は、さきに述べたように、世界市場で問題とならないほど小さく、イギリスにとっても綿製品の輸出が羊毛製品をしのいだのはようやく19世紀初頭になってからである。産業革命が両者の地位を逆転させた。

わたしはいままでランカシャ綿業の発展過程を簡単に説明してきた。それは18世紀中期には羊毛工業に比較してなお二次的地位をしめる産業であったが、その直後から産業革命を先導して、羊毛工業にかわってイギリス産業資本主義を代表する典型的産業になった。イギリス産業資本主義を代表する典型的企業は綿業工場企業であって、それと比較しそれへの発展をたどるためには、ランカシャ綿業をとった方が羊毛工業より遙かに有効である。そればかりでなく、18世紀中期のランカシャ綿業の企業構造は、当時の羊毛工業はいうまでもなく、産業革命以前の手工的技術にたつて発展した産業一般の企業の極限的構造を代表しているといえるだろう。わたしがこれから説明する18世紀中葉のランカシャ綿業の企業構造は、マニュファクチュア段階の企業の1つの類型なのである。

Ⅱ 生産過程

わたしはここでランカシャの綿業企業の生産経営を具体的に説明することとしたいが、それにさきだってごく簡単に、ランカシャ綿業の本来の生産工程を説明しておく必要がある。その説明は、実質的には、それぞれの資本主義的家内労働者群が分担する部分工程をあきらかにすることにもなる。

生産工程

綿業の生産工程は、大きくわけて、紡績と織布の2つの工程からなること、

3) ウェズワースとマンは、ランカシャ綿業にとっての奴隷貿易の役割をくりかえし強調している (引用頁のほか、pp. 148-60, 185-6)。

いうまでもない。

経糸に多くつかわれた麻糸はアイルランドやドイツから輸入されていたので、ランカシャではさらに紡績する必要がなく、ただちに織布工程にはいる。輸入棉花はランカシャで紡績されたが、それは打綿＝洗綿・梳綿・紡績の3工程からなっている。打綿＝洗綿工程では、普通糸のときは柳の枝でたたきただけであるが、細糸のときにはさらに洗滌するか水にしたしたのちに乾燥する。こうして打綿＝洗綿された棉花は簡単な梳綿具 handcard で梳綿され、最後に紡竿 distaff, 多くは紡車 spinning wheel で手紡された。紡績のこれらの3工程は普通分離されることなく紡績工がすべての工程を担当したが、これらの紡績はランカシャの農工業地域の婦人、被救恤民の婦人児童の余暇を利用する副業として広く分散していた。1台の普通織機には4人の紡績工が必要であり、飛杼 fly shuttle の普及はますますこの比率をたかめて紡績工程の産業革命を必然化した。

織布工程は準備工程・織布工程・仕上工程からなっていた。準備工程では、必要なときには撚糸・合糸して、経糸は壁に固定した釘で整経し、綜統と箆に通し、緯糸は杼にいれられるように管にまぎとる。ファスチアンやチェックの場合は、織布工が1人の補助工の助けをかりて手織機を操ったが、この手織機ははじめ全部または大部分織布工自身が組立てたほど簡単なもので、せいぜい6～12シリングしかしなかった。だが、織物が複雑多様になると、箆の交換が必要になり多くの箆を用意しなければならなくなり、さらにケイ John Kay の飛杼が杼箱運動の改良によって1760年頃羊毛工業から綿業に普及すると、手織機そのものも高価なものになってくる。小巾織物は最高24本を1時に織れる原始的機械であるオランダ織機 Dutch loom で織られ、この織機は比較的天かかった。準備工程と織布工程はもともと織布工が兼営し統一していた。

最後の仕上工程は漂白・染色・艶出^{フヤダシ}などの諸工程からなり、広義の織布工程の一部であるが、それらはそれぞれ別個のグループをなす漂白工 whitster or bleacher, 染色工 dyer, 艶出工 calenderer によって分担されていた。仕上

工程を分担するこれらの仕上業者はほとんどすべてマンチェスターに集中していて、それがマンチェスターをランカシャー綿業の取引中心地たらしめた重要な原因となっていた。

こうしてランカシャー綿業の生産工程はもともとは紡績工・織布工・いろいろの仕上工によって分担されていたが、ここでいう紡績工・織布工・仕上工はそのままマニュファクチュアの賃銀労働者を意味するのではなく、すぐあとで述べる製造業者 *manufacturer* から手間賃をうけてかれのために自分の家庭または作業場で働く家庭副業者（紡績工）または手工業親方（織布工・仕上工）を意味している。家庭副業者としての紡績工は別として、織布工・仕上工のような手工業親方のもとには、さらにかれらの家族とともに職人・徒弟が働いていたのである。いままで述べてきたような手工的技術のもとでは、ランカシャー綿業はこうしてランカシャー南部地域に広く分散している小規模な手工業から構成されざるをえなかったのであり、その発展はこうした分散的で小規模な手工業者を隷属させてかれらが分担した部分工程を統一する製造業者の発展としてあらわれてくる。

製造業者

「製造業者」の内容はすぐあとで述べることにして、1772年の『マンチェスター人名録』*Manchester Directory* によれば、マンチェスター・サルフォードの製品別「製造業者」はつぎの通りである——

fustian :	check :	smallware :
manufacturer 55	manufacturer 45	manufacturer 37
	check and fustian manufacturer 12	smallware and fustian manufacturer 5
		smallware and thread manufacturer 1
		smallware manufac- turer and hatter 1
		smallware manufac- turer and hosier 1
55	67	45

マンチェスター・サルフォードの製造業者総数 167 名、うちファスチアン製造業者は兼業 17 を加えて 72 名で半数にちかく、また次第に増加しつつあったが、小巾織物製造業者は最も少く衰頹傾向がつかった。ところで、マンチェスター・サルフォードの製造業者のほかに、マンチェスターに倉庫 warehouse をもつ農村製造業者は

fustian 77, check 26, miscellaneous 12

で、ここではファスチアン製造業者が圧倒的に多い。マンチェスターに倉庫をもつ農村製造業者はボルトンの南・ウィガンの東のマンチェスター周辺の製造業者にかざられていて、その外側の地域をふくんでいないので、ランカシャー綿業全体の製造業者の総数はこれより遙かに多かったことはたしかである (Daniels, *The Early English Cotton Industry*, pp. 67-9; Wadsworth and Mann, *The Cotton Trade and Industrial Lancashire*, pp. 254-60 参照)。

ここでいう製造業者が生産の組織者でなければならないことというまでもないが、生産の組織者としての製造業者は 2 つの側面をもっている。一方で、かれはさきに述べた生産工程を分担する紡績工・織布工に順番にそれぞれの原料を支給して賃加工させて製品を完成したのであって、そうした側面からの製造業者は商人製造業者 merchant-manufacturer or merchant-employer または製造問屋 putter-out とよびならわされている。同時に他方では、かれは生産用具を自分の作業場に集中し賃銀労働者をそこに結集して、生産過程を直接に編成したが、この側面からの製造業者はいうまでもなくマニファクチュア経営者である。18 世紀中期のいわゆる製造業者はこれらの 2 つの側面を複雑にからまりあわせている生産の組織者であって、わたしはそうした製造業者の歴史的な成立過程を簡単に説明して、かれらの具体的な姿をえがきだすこととしたいとおもう。

さて、ランカシャーに綿業が定着した 17 世紀前半にはファスチアン・ディーラー fustian dealer とよばれるものがあらわれたが、このディーラーは麻糸と綿花を調達し、多くは織布工に 3～6 ヶ月の信用で売る。こうした原料を信用

買する織布工には、俵単位で卸買するものと俵の何分の1かを小売するものがあるが、前者はファスチアン・メーカー *fustian maker*、後者はファスチアン・ウィーヴァー *fustian weaver* とよばれた。後者は家族または近隣のものに績がせ織布したが、前者はそのほかに周辺の織布工におらせる小農村雇傭者 *small country employer* であったが、これら2つの織布工は、こうして織った製品をボルトン市場でまたディーラーにうってディーラーから信用をうけた原料代を支払った(W-M, pp. 29-39, とくに p. 37)。ところが、17世紀も末になり綿業が発展してくると、前期のディーラーにかわってリネン・ドレーパー *linen draper* があらわれ、ドレーパーは、一方では以前にまして紡績工、織布工(前期の *fustian weaver*)に原料を支給して賃加工させたばかりでなく、他方では農村製造業者 *country manufacturer* (前期の *fustian maker*) から綿布を買い、「それと交換に」*by way of exchange* 原料である麻糸と綿花を支給した。農村製造業者は自ら生産するとともに、さらに紡績工・織布工を支配して、農村におけるドレーパー支配の仲介者・代理者となった(W-M, pp. 72-91)。ディーラーからドレーパーへの変化は原料の信用売から製品との「交換」での原料支給への発展であり、紡績工とくに織布工の支配の強化ではあるが(レーニン『ロシアにおける資本主義の発展』、『レーニン全集』第3巻, 376-77頁)、その支配はなお売買または交換という形式を通じてであり、独立自営の手工業者との取引という外形をとどめている。さきに述べたように、18世紀になると、ランカシャー綿業はしっかりとその基礎を確立するのであるが、それとともに、旧来の農村製造業者が前期のリネン・ドレーパーを排除しドレーパーの仲介的地位を脱して独立の製造業者とよばれるようになり、紡績工、織布工(織布工親方 *master weaver* とよばれる)⁴⁾に原料を支給して賃加工させ、こうしてできた未仕上織物を仕上業者にだして仕上げさせた。こうして18世紀の製造業者

4) 大塚久雄氏は、その論文「問屋制度の近代的形態」のなかで、ウァズワースとマンの著書に依拠して、この *master weaver* を「農村の織元」型小産業資本家と解し、ランカシャー綿業を氏の愛好する羊毛工業におけるヨークシャー型生産形態にひきなおそうとしているが(大塚久雄『近代資本主義の承諾』114-5頁)、ウァズワースとマンは、氏と反対に、それを資本主義的家内労働者とみている。

ははじめて独立の手工業者を資本主義的家内労働者に編成替して、ランカジャ綿業全体をおさえる文字通りの「商人製造業者」となった (W-M, Chap. XIII)。マンチェスター周辺の農村製造業者は農村で織物を製造し、マンチェスターの仕上工に加工させ、最後の仕上業者である艶出工 calenderer の1室をかりて倉庫としてそれを保管し、その艶出工を代理商としてうりだすものが多かった (W-M, p. 253)。こうした多くの製造業者のなかには、1736年ブラックバーン地域で600台の織機と3,000人の織布工を支配した2人の兄弟、1750年頃5,000人を支配したウォリントンの帆布製造業者、1737年頃100台以上のオランダ織機を組織した小巾織物製造業者のような巨大なのがでてきた (W-M, p. 211)⁵⁾。

こうして18世紀中期の製造業者は社会的系譜からいえば前期の農村製造業者から上昇したものが多くから、かれらがその生産経営のなかに自らの織布マニファクチュアを内包しているだろうと推測されるが、その実例はほとんど見あたらない。ティーンの巨大な小巾織物製造業者フィリップス商会 J. and N. Philips and Co. は18世紀中頃は少数の織機を自分の作業場に集中していたが、織機の大部分は周辺農村の織布工の間に分散され、ほぼ50年後にはティーン周辺300台、チードル120台、キングスリー50台と分散し、全体で2,000~3,000人をつかっていた (W-M, p. 291)。製造業者のマニファクチュア化は織布工程そのものでなく本来の織布工程の前後の工程——準備工程と仕上工程からおこった。その理由は2つある。第1は技術的理由であって、すでに準備された原糸たとえば整経した経糸を織布工にわたしそれを製造業者が自分で仕上げるならば、たとえ織布工程を織布工にまかすとしても、製造業

5) ウォズワースとマンの著書の紹介である中川敬一郎「イギリス産業資本の展開」高橋幸八郎編著『近代資本主義の成立』1950年所収参照。

なおチャップマンは、18世紀の大部分の織布工もなお独立自営の織布工とみているが (Chapman, J., *The Lancashire Cotton Industry*, 1904, p. 12), ダニエルズ、ウォズワースとマンは17世紀前半すでに織布工は商人製造業者の資本主義的家内労働者であったとみる (Daniels, G. W., *The Early English Cotton Industry*, 1920, p. 36)。わたしはここでは商人製造業の成立過程を段階的過程とみた。

イギリス羊毛工業では、東部とくに西部地域の「商人製造業者」型織元とヨークシャ西部の独立自営型織元とが対照的形態をなしていたが (Mantoux, P., *The Industrial Revolution*, 1928, 邦訳「産業革命」63頁)、ランカジャ綿業はヨークシャ型でなく西部型にちかい。

者は計画にちかい比較的規格の統一した織物を生産することができる。第2は経済的理由であって、のちに述べるように国内市場が拡がり道路が改良され運河がつくられるようになって運送が便利になると、18世紀中頃にはこれまでの現物売買にかわって見本取引がおこなわれるようになるが、こうした見本取引は製品規格の統一を前提するとともにそれを強制することとなる。こうして、小規模な製造業者でさえも、自分の屋敷に経糸の捻糸場 *twisting mill* と整経場 *warping mill* をそなえ、大規模なチェック製造業者はいくつもの整経室をもつにいたった (W-M, pp. 275-6)。さらにマンチェスターの製造業者とくに大規模な製造業者は艶出場 *calender house* をつくって自分の作業場で仕上げた (W-M, pp. 254-55, 250)。さきにふれたフィリップス商会もちかくに漂白場 *bleachworks* と染色場 *dye works* をそなえて、小巾織物を仕上げた (W-M, p. 291)。こうして製造業者は仕上工程と準備工程でマニファクチュア経営者になるにいたった。

いままで説明してきた製造業者における商人製造業者としての側面とマニファクチュアとしての側面との具体的な結合関係をわたしたちに示してくれるのは、1781~95年とくに1790年までのサムウェル・オルドノウ Samuel Oldknow (1756-1828) のモスリン企業である。もっとも、オルドノウは、はじめアークライトの水車紡績工場から経糸を、近隣の小さなジェニーまたはミュール紡績業者に原綿を支給して緯糸を調達してキャラコを生産したが、ミュール紡績機の普及とともに1782年から経・緯ともにミュール糸をつかうモスリン生産に転じてイギリス最大のモスリン製造業者になったのであるから、そこには紡績革命が前提されていて、純粋なマニファクチュア段階の企業ではない。それにもかかわらず、オルドノウのモスリン企業は織布工程におけるマニファクチュア段階の両側面の結合関係をよくあらわしている。オルドノウのモスリン生産はアンダートンとストックポートで展開され、最盛期には月3,000匹に達したが、かれは原料を織布工に支給して賃織させ、仕上工に仕上げさせた。その当時、かれはドロー・ルーム *draw loom*、箆、ギヤ、綜統を所有し

ていて賃料をとって織布工に貸しでしたが、かれは20人前後の労働者をつかって自分の作業場で整経をし綜統を編み箆を製造修繕したにすぎなかった。最盛期の織布工(賃機)500人・750台に比較して、これはいかにも小さなマニファクチュアであった。ところが、モスリン製造業の発展とともに、オールドノオは1785~86年にストックポートに漂白・捺染工場をつくり、1791年にはそこに漂白工47人(うち女15人)、捺染工37人(うち女2人)、そのほか染色設備2・仕上室1で働く労働者がいたが、さらに1787年には整経設備(13~29台、1台につき男工1人)、糊付・仕上設備(職長1人と少女81人)をつくり、翌1888年には9台の糸繰設備をそなえた。こうしてオールドノウのモスリン企業は準備と仕上の2工程を自己作業場化して100人以上の労働者を雇傭したが、紡績工程は1790年ストックポートにミュール工場を設立するまで、織布工程は1795年モスリン製造をやめて紡績工一本になるまで、自己作業場化されないで、商人製造業者としての経営をつずけた(Unwin, G., *Samuel Oldknow and the Arkwrights*, 1924, Chaps. 1, 3, 7 とくに7)。

こうしてファスチアン・ディーラー→リネン・ドレーパー→製造業者という製造業者の成立過程は、一方では独立自営の手工業者から原料と製品の市場を遮断し原料所有を収奪して資本主義的家内労働者におとし、かれらを支配することによって製造業者としての生産経営を発展させることであり⁶⁾、他方では準備と仕上の2つの工程を自己作業場化して資本主義的家内労働組織のなかで製造業者の欲する品質の保障と規格の統一を実現することであった。製造業者の生産経営は、マニファクチュア経営を小さな核とする龍大な資本主義的家内労働者の「外業部」支配であるということが出来る。ところで、自己のマニファクチュア経営では、製造業者はすべての生産手段を所有し、そこで働く労働者を賃銀労働者として雇傭し、そうすることによって自らの生産過程を直接に管理しているが、紡績・織布などの資本主義的家内労働組織では異なる。資

6) 製造業者の織布工との間の原料支給・製品受入の具体的姿については、Unwin, G., *Samuel Oldknow and the Arkwrights*, 1924, pp. 46-48 参照。なおシレジア麻織物工業についてのハウプトマンの戯曲「織匠」は、ある程度まで、ラシカジャ綿業にもあてはまるだろう。

本主義的家内労働者は、なお原則として、自らの作業場と主要な労働手段（生産用具）と光熱などの補助材料を所有して、製造業者からはなれて独立した生産をつづけており、ここでの製造業者の生産経営は、原料を支給し手間賃を払っていわば「外から」資本主義的家内労働者を組織することであって、かれらの生産そのもののなかには貫徹しない。製造業者がこれらの家内労働者に支払う手間賃も、かれらの賃銀ばかりでなく、少くとも理論的には、作業場・生産用具の損料と補助原料代とをふくんでいる。製造業者の資本主義的家内労働者支配は、なお多分に自律的な「手工業者」の外部からの支配である。マニファクチュアはなおこうした手工業的小生産を絶滅して自らの生産経営のうちに内包できるだけの生産力的基礎をもっていなかったのである⁷⁾。製造業者のマニファクチュア経営の内部構造を示す史料がないので、わたしはここでは資本主義的家内労働者について説明することとする。

織布工親方

製造業者の生産経営に編成されている資本主義的家内労働者には、紡績工・織布工・いろいろの仕上工があるが、そのうち紡績工は農家その他の、さらには被救恤民の婦女子の広く分散した家庭副業であって、手工業的技術に立脚していても、手工業者または手工業親方とよばれるような性質のものではない。織布工・仕上工は、たとえそれが副業であっても、手工業組織をそなえた一応の手工業親方であり、織布工は織布工親方 master weaver とよびならわされている。ただ仕上工は多くの製造業者の仕事をひきうけ製造業者からの独立度がたかいのに反し、織布工は一時には1つまたは2つぐらいの製造業者の手間賃仕事をしているのが普通であり、製造業者による支配は遙かにつよい。わたしはここでは織布工親方をとりあげることにする。

7) こうした結合関係は、マルクスの『資本論』では、論理段階の進行に応じて2段に分解されたままにおわっている。まずその第1部第12章「分業とマニファクチュア」では、マニファクチュアだけが抽象されて理論化され、第3部第20章「商人資本に関する歴史的考察」では資本主義的家内労働組織の形成だけが説明されている。レーニンの『ロシアにおける資本主義の発展』のなかの第6章「資本主義のマニファクチュアと資本主義的家内労働」のなかで、両者は同一経済現象の2つの側面として、統一的に説明される。くわしくは拙著『改訂産業資本主義の構造理論』昭和37年参照。

1751年4～5月の調査によると、マンチェスター・サルフォードの織機総数4,674台のうち稼動織機4,513・休機161、稼動織機のうちオランダ織機1,416・普通織機3,097である。オランダ織機はマンチェスターにかぎられていたのであるが、ファスチアンやチェックを織る普通織機はマンチェスターよりも農村地域に広く拡散し、マンチェスターにはその一部が集っていたにすぎないことになる。これらの織機が織布工の間に分布したことになるが、この規模別分布を直接知る史料はない。このときの調査委員会での証人の証言から、本人・父・兄弟・夫・雇主ときには知人がその生涯で最も多くの織機をもっていたときの台数を知ることができるので、それを利用することとする。もっとも、それはある特定時の規模を示すのでなく、その人の生涯での最大所有織機台数を示しているのだから、かなり過大評価されていることになる。普通広巾織機1台につき補助工1人をあわせ2人が必要なので、常識的にこれを基準にして、1～2台家族経営、3～5台家族労働を中心とし職人・徒弟をつかう小親方経営、6台以上マニファクチュア経営とすれば、つぎのようになる (W-M, pp. 293-4)——

	家族経営	小親方経営	マニファク チュア経営	計
Dutch loom weaver	17戸27台	18戸 67台	14戸112台	49戸206台
linen and check weaver	27 40	25 82	1 6	53 128
計	44 67	43 149	15 118	102 334

さきに述べたように、オランダ織機は一時に24本の小巾織物を織れる原始的機械であり、小巾織物部門ではすでにマニファクチュア経営が織機総数の過半を集積して織布工企業 undertaker とよばれるにいたっていた (W-M, pp. 285-6)。ここでは、一方では、織布技術がかなりの熟練を必要としたために、徒弟→職人→(織布工)親方という手工業的秩序が親方家族をのぞいて維持されたが、他方ではすでにマニファクチュア段階に達してたれでも親方になれるという時代がすぎ、親方になれる職人層が相当増加して、近代的賃銀労働者層がふえつつあった (W-M, pp. 329-33)。こうして1756年には職人層

の組合は、一時に6人以上の徒弟をもつ織布工企業がふえたので、徒弟を3人に制限し、組合員章 union card をもつ職人だけに雇傭を制限しようとした(W-M, p. 286)。

これに対して、ファスチアンやチェックの部門では、小親方経営が支配的であるようにみえるが、オールドノウの1786~87年の受入帳では、家族経営261戸329台、小親方経営36戸102台、マニユ・ファクチュア経営3戸19台となっていて(Unwin, *op. cit.*, p. 112)、家族経営が圧倒的に多い。これはオールドノウが農村織布工を組織していること、産業革命の進行が織布部門で小規模な織布工をつくりだしつつあることをしめすのであろう。ここでも、徒弟を経験した親方もないではないが、家族から学んだものとか不規則な修練しかしなかった親方が圧倒的に多く、しかも現在職人として働いているもの・職人を経験したことのある親方は全くいない(W-M, pp. 333-37)。この部門では、織布技術の熟練度が低く、しかも容易に親方として独立できたために、徒弟→職人→親方という手工業的秩序はすでに崩れさっていた。ランカンジャ地域には、そして綿業には徒弟条例は適用されなかったのである。

いま述べたのは織布工が生涯で最大規模に達したときの織機台数であるが、かれらの生涯を通じての所有織機数の変動には一定のリズムがある。ある小巾織布工は、10歳から8年間徒弟奉公、さらに8年間職人生活をして、26歳で結婚して親方となったが、その後30年間自分と徒弟とで5台の織機をうごかして、56歳以後は老令と子供の独立とで1台の織機になった。あるリネン織布工は、父の家で1台の織機をうごかして29歳で結婚・独立、以後2~3台を動かしたが、58歳以後1台、そして68歳後完全に没落。あるチェック織布工は19歳の1687年から1751年まで息子と徒弟で3~4~5台の織機をうごかしたが、83歳で廃業して10分の1税もはらえなかった(W-M, pp. 326-7)。一般的にいて、徒弟としてまたは家族から技術を修練し結婚とともに親方になった織布工は、家族労働力がふえるにしたがって徒弟とともに織機をふやして小親方経営またはマニユ・ファクチュア経営に上昇し、やがて子供たちが独立して家

をでるにしたがって規模を縮小してゆくというように、織布工親方の規模は家族労働力の変動とともに増減している。

こうして製造業者の生産経営にとって労働力としての役割をはたした織布工親方は、かれらが製造業者から分離した手工業生産者として、家族労働力とともに徒弟・職人などの他人労働力を雇傭して、小親方経営さらにはマニファクチュア経営へと小資本主義経営へと昇進するものもあった。製造業者のために働く資本主義的家内労働者たる織布工がさらに他人労働力を雇傭する小資本主義的経営者であるという二重構造がみられる。だが、織布工親方の雇傭する徒弟・職人のうち親方になるものが多いというように、そこにはなお手工業的秩序が通用しているし、また織布工親方の規模そのものが家族労働力とともに変動するというように、織布工親方のなかの資本主義的諸関係も安定しないで流動をくりかえしている。

Ⅲ 流 通 過 程

製造業者はいままで述べてきたような意味での生産の組織者であるが、かれが生産を組織できたのは、のちの工場企業者のように生産工程そのものを独占しているというよりも、むしろ原料を調達し製品を販売し、そのことによって生産者にとって必要かくことのできない原料を所有しそれを自由にすることができからである。かれは原料を調達し製品を販売する「商人」であるからこそ、製造業者であったのである。ファスチアン・ディーラー、リネン・ドレーパー、商人製造業者 merchant-manufacturer という商人を意味する言葉が製造業者をあらわしているのもこのためである。企業が内包する生産過程と流通過程との相対的比重は、マニファクチュア企業と工場企業とでは、逆転する。これは手工業的技術の時代には当然である。その当時には、労働力の比重が生産手段に優越し、生産手段のうちでは原材料などの労働対象の比重が生産用具などの労働手段にはるかに優越する。そこでまず原材料など、ここでは綿花と麻糸の労働対象が生産者から分離して資本に転化し、ついで労働手段が生産者

から収奪されて資本に転化する。原料支配が製造業者の生産経営の基本的前提なのである。

原料調達

以前には製造業者はロンドンやリヴァプールで直接に綿花や麻糸を調達し、一部は自分の製造にまわし残りを他の製造業者にうって、製造業者は同時に原料商人であった。ところが、ランカシャー綿業が発展するとともに、ロンドンやリヴァプールの輸入商から綿花や麻糸をかいとって製造業者に販売する原料商人が急増して、製造業者は製造一本に専念することになる。『マンチェスター人名録』によると、こうした原料商⁸⁾は1772年27名・1773年34名から1781年38名・1788年55名に急増しているが、そのうち製造業をかねるものは1772年の5名から1788年には零になっている (Wadsworth and Mann, *The Cotton Trade and Industrial Lancashire*, pp. 234, 257)。綿花については、原料商はロンドンやリヴァプールの輸入商から買いつけた綿花を普通6ヵ月の信用で製造業者にうり、ドイツやアイルランドから輸入した麻糸については、多くは外国出身の輸入商が、直接ロンドンに買いつけにくる製造業者が、ランカシャーにおいてある代理商か原料商を通じて売ったが、その条件は大陸糸12ヵ月、アイルランド糸はもう少し短い信用売であった (W-M, pp. 235-6)。こうして製造業者は相当ながい間原料を信用でつかうことができた。

ところで、さきにふれたように、綿花ははじめレヴァントから、のちに西インド諸島から輸入され、輸入港は前者はロンドン、後者はリヴァプールであったが、1753年のイギリス綿花輸入量8,709 $\frac{3}{4}$ 俵のうち実に5,450俵がリヴァプール経由であって、18世紀中期にはリヴァプールはイギリス最大の綿花輸入港になっていた (W-M, p. 188)。だが、リヴァプールで綿花を輸入したのはいろいろの植民地商品とともに綿花を少量づつ輸入する一般輸入商であって綿花輸

8) ここで原料商というのは、1773年についてみると、cotton merchant 6 (うち1名はロンドン卸商)、yarn merchant 19 (うち1名はリネン・ドレーパー)、yarn and cotton merchant 4, dealer in cotton weft 2, ほかに woolstapler 3 である (W-M, *op. cit.*, p. 257)。

入専門商 Liverpool cotton merchant and broker があらわれたのは産業革命が進行をはじめた 18 世紀の最後の 4 半世紀以後のことであった (W-M, p. 232)。

製品販売

製造業者がつくった綿製品は、さきに述べたように、マンチェスターを通じて各地に販売されたが、ここでは原料調達とちがって、製造業者から綿布卸商は分離していなかった。ラドクリフ William Radcliff は 18 世紀末に「大商人はほとんど例外なく製造業者であった」(Origin of Power Loom Weaving, 1829, p. 131, W-M, p. 250 から引用) といっているし、1773 年の『マンチェスター人名録』にはわずか 8 人の「商人」がかかげられ⁹⁾、そのうち 2 人は外国人であった (W-M, pp. 250-1)。製造業者自身が綿布を卸売したのであって、1760~70 年代になってはじめて専門の輸出商 Manchester shipping merchant があらわれた (W-M, p. 237)。

リヴァプールや北方諸港の一般輸出商も製品を輸出したが、マンチェスター製品の大部分はロンドンにおくられ、内需と輸出にまわされた。製造業者はそこで自分のパートナー・代理商またはロンドン卸商 London warehouseman を通じて販売したが、とくにロンドン卸商は輸出・内需双方の卸商人として重要な役割をはたした (W-M, pp. 236-7)。ボルトンのエスクリック Henry Escricke (1684-1743) の 1738~41 年の記録をみると、かれはロンドン卸商から 6 ヶ月の信用で綿花を買い、一方でそれをファスチアンに製造するとともに、他方ではボルトン地区のファスチアン・メーカーから一部分現金と短期の手形で、一部分原綿と交換で、製品を買い集めて、それを 3 ヶ月の信用でロンドンに売っていた (W-M, pp. 261 ff. とくに 262)。こうして製造業者は普通 6 ヶ月の信用をうけて原料商から綿花を買い、3 ヶ月の信用をあたえてロンドンに製品を売

9) ウェズワースとマンの著書の 254 頁では「商人」は 9 名になっているが、258 頁の表示では 8 名になっている。ここでは後者にしたがっておく。なお、1773 年の製品取扱商人には、このほかに、dealer by commission 32, traveller by commission 6 がいた (W-M, *op. cit.*, p. 258)。前者には、さきに述べた農村製造業者が倉庫をおいた輸出工などがふくまれるだろうし、後者には後述する注文取り rider-out などがふくまれているのであろう。

っていた。

ところで、国内市場むきの販売については17世紀以来もう1つのルートがあって、それがロンドン経路にかわって発展していった。そのルートというのはマンチェスター商人 Manchester men とよばれる卸売行商人であって、かれらは製造業者から信用買した製品を荷馬につけ隊商をくんで、週市とくに大市を廻って信用であろしたが、行商人がさらにそれを村々の家々に売って歩き、こうしてマンチェスター製品はイギリスの隅々までゆきわたることになった。ところが、18世紀にはいるとともに、有料道路 turnpike road がつぎつぎと開通し、河川と運河が開削されると、運賃をとって荷物をはこぶ専門の運送業者があらわれてきた。1772年のマンチェスターから各地への定期運送業者数はつぎの通りであった (Daniels. *The Early Cotton Industry*, p. 171)——

陸 路

London	6	Chorley	1	Leeds	1	Rochdale	2
Birmingham	1	Chowbent	1	Liverpool	1	Salop	1
Bolton	2	Colne	1	Macclesfield	1	Sheffield	2
Bristol	1	Derby	1	Newcastle	1	Stockport	2
Burnley	2	Doncaster	1	Norwich	2	Wakefield	1
Bury	1	Halifax	2	Nottingham	2	Wigan	2
Cambridge	1	Huddersfield	1	Pontefract	1	York	1
Chester	2	Lancaster	1	Preston	1		

水 路

Manchester-Liverpool	21 隻	Manchester-Altrincham	a 40 tun boat
Manchester-Warrington	9	Manchester-Worsley	coal boats
Warrington-Liverpool	11		

こうした陸路・水路の運送の発展は週市とくに年市での現物取引を衰頹させ、これにかわって18世紀中頃には、製造業者は馬にのった注文取り rider-out に見本をもたせて各地に派遣して注文をとらせ、あとから運送業者に現物をとどけさせるようになり、こうして見本取引が現物取引にとってかわるようになった (W-M, pp. 196-240; Daniels, *op. cit.*, pp. 61-5)。

信用関係

ランカシャー綿業では、貸銀・手間賃とか小額の支払のほかのすべての取引は、すでに述べたように、信用の授受によっておこなわれていた。

製造業者は、一方ではロンドン・リヴァプール・マンチェスターなどの原料商から原料の掛買をしてかなり長期の信用をうけ、他方でロンドンやリヴァプールの貿易商や卸売商に製品を延売してより短期の信用をあたえている。そこで、製造業者は将来入手できる製品販売代金をあてにして手形を振出し、この手形で原料商に原料代を決済することとなるが、ランカシャーではこうした手形決済が増加して、製造業者や商人のなかにはこの手形割引を営業とするものがあらわれてきた。マンチェスターの東北のロッチデールの織元は、かれが毛織物を売った商人からロンドンあての手形をうけとり、それをミドルトンの織元に割引いてもらっていたが、3年たらずの間に割引手形総額は7,600 磅をこえたといわれる (W-M, p. 96)。大きな製造業者がロンドンのマーチャント・バンカーや銀行業者あてに振出した手形は銀行券とおなじように流通し (W-M, p. 249)、さきのミドルトンの織元は毛織物製造とともに手形割引業務をいとなんでいたわけである。

ところで、さきに述べたランカシャーの製造業者の取引はリヴァプール、とくにロンドンとの頻繁な送金関係をつくりだし、ロンドンは国内金融の中心地であったが、製造業者のなかにはこうした為替業務を営むものもできてきた。ボルトンのマースデン Thomas Marsden は、ランカシャーで原料販売・製造・製品販売をいとなむリネン・ドレーパーであったが、ランカシャーで地代・租税などを預ってその現金で手形を割引いたばかりでなく、ロンドンへの送金手形をとりあつかい、1688 年 4 月にさきだつ 3 年間にロンドンのかれの店の支払総額 53,741 磅のうち実に 51,736 磅が為替手形の支払にあてられた (W-M, pp. 91-6)。1771 年にマンチェスター最初の銀行ビローム・シジウィック・アレン・プレス銀行 Bank of Byrom, Sedgwick, Allen and Place、翌年にはジョン・ジョーンズ商会 Jone Jones and Co. ができたが、前者の設立者 4

人のうち1人はすぐあとで製粉工場・紡績工場に参加したチェック製造業者であり、後者は「銀行家および茶商人」であった(W-M, p. 248)。

さきにふれたように、エスクリックは、原料と交換に、また現金と短期の約束手形で、周辺ファスチアン・メーカーから製品を買いあつめたが、ランカシャの大きな製造業者はこうした約束手形で小額の支払をした。当時は小額の紙幣がなく、バーミンガム金物工業の一部門にまでなった多額の私铸铸貨 token money を加えても、膨脹する経済が必要とする铸貨量にたらないことが多く、1773年の铸貨不足のときランカシャとヨークシャの大きな製造業者は賃銀と加工賃の支払にこの約束手形 makers note を振出した(W-M, p. 401)。オールドノウは20年後の1793年にメラーのかれの紡績工場の賃銀支払にこの約束手形 shop-note を大規模につかった(Unwin, *Samuel Oldknow and the Arkwrights*, pp. 176-93)。資本主義的家内労働者や賃銀労働者はこの小額手形で小売店から必要品を買い、小売店はそれが10〜15 磅になると、振出人に呈示してロンドンあて手形とひきかえてもらった。

IV む す び

18世紀中期ランカシャの綿業マニュファクチュア企業の全体構造は、準備さ
らには仕上工程のマニュファクチュアを中核とする紡績工・織布工・仕上工の
資本主義的家内労働者から構成される二重構造である。製造業者の資本は、マ
ニュファクチュアについてはすべての生産手段と雇傭労働力との価値をふくむ
が、資本主義的家内労働組織については主要原料などの労働対象の価値と手間
賃をふくむだけであり、しかも資本主義的家内労働の比重が量的にはマニュ
ファクチュアを遙かに優越している。従って製造業者の資本構成はほとんどきわ
めて回転のはやい流動資本からなっており、資本主義的家内労働者への仕事を
増減することによって製造業者にほとんど犠牲なくして容易にその規模を増減
することができる。しかもほとんど流動資本からなる製造業者の資本の回転を
ますますはやめるための流通組織も信用組織も、18世紀中期には原初的ながら

整備されてきた。全体構造としてのマニファクチュア企業は商業資本的色彩がなお濃厚である。

全体構造としてのマニファクチュア企業は、製造業者とマニファクチュア労働者といういわばマニファクチュア的關係と製造業者と資本主義的家内労働者および、資本主義的家内労働組織における親方と労働者といういわば資本主義的家内労働關係という二重の關係からなっている。そして製造業者と資本主義的家内労働親方とマニファクチュア労働者・親方のもとで働く労働者というこの關係はたしかに資本主義的階級分解の結果である資本主義的生産關係の当面の姿であるが、この關係はなお流動的であって、相互間の社会的対流はげしい。資本主義的家内労働組織のもとでは、親方のもとで働く労働者は徒弟・職人という中世的形態をとって容易に親方に上昇し、熟練を必要としない部門では上昇はさらに容易である。わたしはさきにリネン・ドレーパーのもとで農村でかれのために働く仲介人である小農村雇傭者＝農村製造業者が18世紀に製造業者に上昇したことを述べたが、ラドクリフはランカシャーでの自分の経験に照しながら、「勤勉で慎しみぶかい青年ならたれでも織布工としての稼ぎから製造業者として身をたてるのに充分な貯えをつくることができた」と語っている。そしてグラスゴウでは1834年当時手織工親方から資力ある市の有力者に上昇したものが40～50人あり、そのうち2人はグラスゴウ市長であったといわれる (Chapman, S. J., *The Lancashire Cotton Industry*, 1904, pp. 24-5)。マニファクチュア段階の資本主義的諸關係はまだまだかたまっているとはいえない。